OPTIMUM®
MASCHINEN – GERMANY

Betriebsanleitung

Version 1.0

Sicherheit

Technische Daten

Lieferumfang

Bedienung

Ausdreh-Ausbohrkopf

MK4

1 Sicherheit

Beachten Sie die Sicherheitshinweise Ihrer Werkzeugmaschine.

Der Spindelschutz an Ihrer Werkzeugmaschine muss geschlossen sein.

1.1 Gefahren-Klassifizierung

Wir teilen die Sicherheitshinweise in verschiedene Stufen ein. Die untenstehende Tabelle gibt Ihnen eine Übersicht über die Zuordnung von Symbolen (Piktogrammen) und Signalwörtern zu der konkreten Gefahr und den (möglichen) Folgen.

Piktogramm	Signalwort	Definition/Folgen
	GEFAHR!	Unmittelbare Gefährlichkeit, die zu einer ernsten Verletzung von Personen oder zum Tode führen wird.
	WARNUNG!	Risiko: eine Gefährlichkeit könnte zu einer ernsten Verletzung von Personen oder zum Tode führen.
	VORSICHT!	Gefährlichkeit oder unsichere Verfahrensweise, die zu einer Verletzung von Personen oder einem Eigentumsschaden führen könnte.
	ACHTUNG!	Situation, die zu einer Beschädigung des Werkzeugs oder Ihrer Maschine, des Produkts sowie zu sonstigen Schäden führen könnte. Kein Verletzungsrisiko für Personen.
	Information	Anwendungstips und andere wichtige/nützliche Informationen und Hinweise. Keine gefährlichen oder schadenbringenden Folgen für Personen oder Sachen.

WARNUNG!

Herausschleudern des Ausdreh-Ausbohrkopfes aus der Spindel.

Der Ausdreh-Ausbohrkopf muss mit Ihrer Anzugsstange in der Spindel der Werkzeugmaschine befestigt werden. Die Verwendung des Ausdreh-Ausbohrkopf ohne Anzugsstange ist nicht zulässig.

WARNUNG!

Das Überschreiten der zulässigen Drehzahl des Ausdreh-Ausbohrkopfes kann zum Lösen des Bohrstangen-Auslegers in der Klemmbefestigung führen. Der Bohrstangen-Ausleger kann Ihnen entgegen fliegen und die Schutzeinrichtung an Ihrer Werkzeugmaschine durchschlagen.

WARNUNG!

Stoppen Sie die Werkzeugmaschine sofort, wenn merkliche Schwingungen durch Schwingungsüberlagerung von Werkzeug mit der Werkzeugmaschine auftreten. Reduzieren Sie zuerst die Drehzahl an der Werkzeugmaschine vor dem Wiedereinschalten.

VORSICHT!

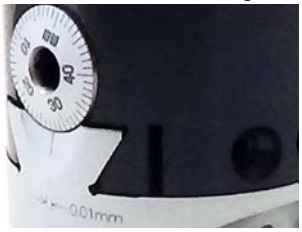
Reduzieren Sie den Vorschub, oder erhöhen Sie die Drehzahl wenn Rattermarken auf der Oberfläche der bearbeiteten Bohrung entstehen.

boring-head_mt4_DE.fm

VORSICHT!

Je länger die verwendete Bohrstange in Verbindung mit dem zu fertigenden Durchmesser ist, desto geringer ist mögliche bearbeitbare Festigkeitseigenschaft des Werkstoffs.

2 Technische Daten

Spindelaufnahme	Morsekonus MK4
Skalierung zur Verstellung des Schlittens im Durchmesser. Ein Teilstrich entspricht 0,01mm Verstellweg. Im Durchmesser entspricht dies 0,02mm. Die Verstellung erfolgt mit einem Innensechskantschlüssel.	Mikrometer Verstellung 

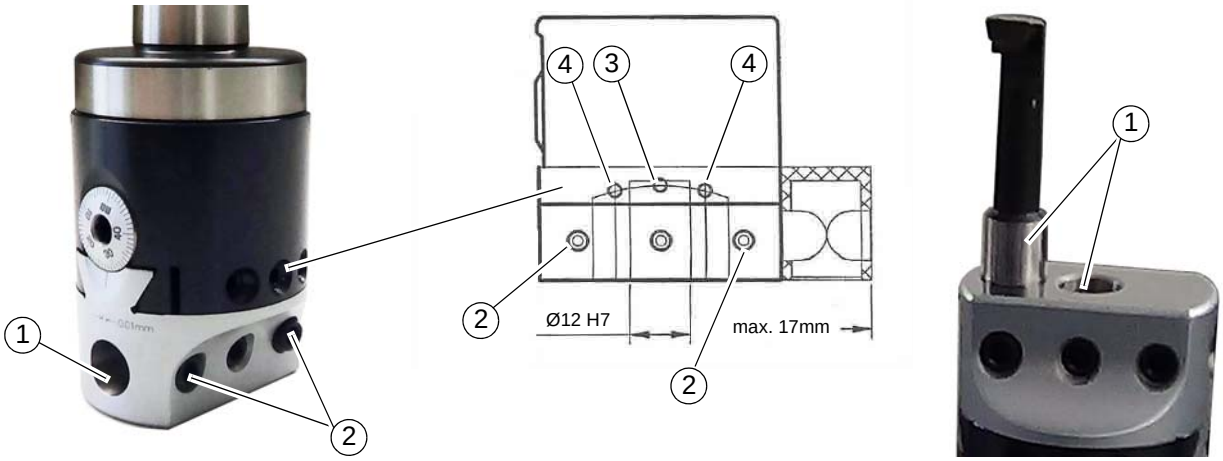
3 Lieferumfang

- 1 Stck. Ausdreh-Ausbohrkopf MK4
- 9 Stck. Bohrstange, aufgelötete Hartmetall Platte
- Innensechskantschlüssel

3.1 Bohrstangen

boring-head_mt4_DE.fm

4 Bedienung



1	Aufnahmebohrung für Bohrstangen und Ausleger
2	Klemmschrauben für Bohrstangen und Ausleger
3	Klemmschraube Schlitten. Diese Klemmschraube nach jeder Nachstellung des Schlittens mit der Mikrometerschraube wieder fest klemmen.
4	Klemmschraube zur Führung des Schlittens
5	Bohrung für Anzugsstange

boring-head_mt4_DE.fm